



Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 3,25 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122716 3,25
GTIN	4062406254285
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Zaprojektowany do zastosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn z **małym poborem mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **Znacząca redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy.**
- **Powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach procesowych.**
- **Polerowane rowki na wióry zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

Wąski ścinek i szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania i osiową**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Opis techniczny

Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	23,1 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing nomin.	3,25 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,12 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2

Długość rowków mocujących	28 mm
norma	DIN 6537
Ø chwytu	6 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	66 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
--	-----------